

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Generate Collection

Print

L5: Entry 26 of 58

File: DWPI

Jul 28, 1998

DERWENT-ACC-NO: 1998-460297

DERWENT-WEEK: 199840

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Bath scrub manufacturing method - involves unfolding one end in rolled netting to other end to form flower shaped puff

PRIORITY-DATA: 1996JP-0358857 (December 27, 1996)

Search Selected

Search ALL

Clear

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC

☐ JP 10192188 A

July 28, 1998

008

A47K007/02

INT-CL (IPC): A47 K 7/02

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 10192188A

BASIC-ABSTRACT:

The method involves rolling multiple elastic nets into a cylindrical shape to form a cylindrical netting (2a). The cylindrical netting is tied in the centre by a string (4a).

One side of the cylindrical nettings is unfolded to the other end to form a flower shaped puff (11). The whole puff is then crushed and shaped by hands and enclosed in a netlike fabric and tied with a string.

ADVANTAGE - Offers satisfactory body scrub with good appearance, wetting and drying properties. Offers good foaming. Offers easy manufacturing method.

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-192188

(43) 公開日 平成10年(1998) 7月28日

(51) Int. Cl.⁶

A 4 7 K 7/02

識別記号

F I

A 4 7 K 7/02

C

審査請求 未請求 請求項の数14 F D (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平8-358857

(22) 出願日 平成8年(1996)12月27日

(71) 出願人 000119232

株式会社イノアックコーポレーション
愛知県名古屋市中村区名駅南2丁目13番4号

(72) 発明者 早川 由美

愛知県名古屋市中村区名駅南2丁目13番4号
株式会社イノアックコーポレーション内

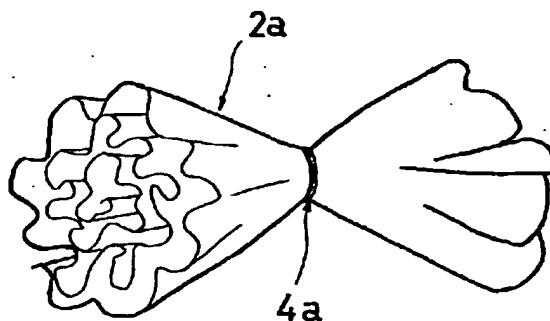
(74) 代理人 弁理士 小島 清路

(54) 【発明の名称】 ボディーパフ及びその製造方法並びにその製造に用いる押通板及びボディーパフ製造器具

(57) 【要約】

【課題】 泡立ち、肌あたりが良好で、水切れの効果も十分に得られるボディーパフ及びそのようなボディーパフを容易に製造できる方法を提供する。

【解決手段】 本ボディーパフの製造方法は、弾性及び伸縮性のある、両端の少なくとも一方が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体を二重長尺状網体にし、その後、該二重長尺状網体の一端部から、他端に向かって、その長手方向に丸めて、丸めた二重長尺状網体 2 a を製作し、次いで、該丸めた二重長尺状網体の胴部を糸状体若しくは紐状体 4 a で縛って、開放されている端部を広げて八重花状部 1 1 を構成したものとすることができる。また、筒状等の長尺状網体を長手方向にリング状で且つ蛇腹状に押し潰し、その後、該押し潰された筒状体に縦方向に糸状体若しくは紐状体をかけ、該糸状体若しくは該紐状体により該押し潰された筒状体を略8の字形状となるように縛って、ボディーパフを製造できる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 弾性及び伸縮性のある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体の一又は二以上を平面状の多重長尺状網体にし、その後、該多重長尺状網体の一端部から、他端に向かって、その長手方向に丸めて、丸めた多重長尺状網体を製作し、次いで、該丸めた多重長尺状網体の胴部を糸状体若しくは紐状体で縛って、開放されている端部を広げて八重花状部を構成することを特徴とするボディーバフの製造方法。

【請求項2】 弾性及び伸縮性のある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体の一又は二以上を平面状の多重長尺状網体にし、その後、該多重長尺状網体を縫うように長手方向に糸状体を通して、該糸状体の一端を該多重長尺状網体に固定しておき、次いで、該糸状体にそって該多重長尺状網体を押し縮めることによって該多重長尺状網体を波うたせ、その後、波うった該多重長尺状網体を長手方向に丸め、次いで、該丸めた多重長尺状網体の胴部を糸状体で縛って、開放されている端部を広げて八重花状部を構成することを特徴とするボディーバフの製造方法。

【請求項3】 上記長尺状網体は、樹脂製で、ダイヤモンド状又は蜂の巣状の網目を有する請求項1又は2記載のボディーバフの製造方法。

【請求項4】 上記長手方向に通した上記糸状体によって、上記丸めた多重長尺状網体を縛る請求項2に記載のボディーバフの製造方法。

【請求項5】 上記丸めた多重長尺状網体の上記胴部を縛る箇所は、該胴部の略中央である請求項1乃至4のいずれかに記載のボディーバフの製造方法。

【請求項6】 上記波うった該多重長尺状網体を長手方向に丸める際には、少なくとも2本の棒状体によって、該波うった多重長尺状網体の一部を幅方向に挟み、該長尺状網体がずれないようにし、その後、該棒状体を該棒の長手方向を軸に対して回転させて、該多重長尺状網体を長手方向に丸める請求項4乃至6のいずれかに記載のボディーバフの製造方法。

【請求項7】 弾性及び伸縮性のある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体を長手方向にリング状で且つ蛇腹状に押し潰し、その後、該押し潰された筒状体に縦方向に糸状体若しくは紐状体をかけ、該糸状体若しくは該紐状体により該押し潰された筒状体を略8の字形状となるように縛り、次いで、該緊縛部の両側を広げてボディーバフを得ることを特徴とするボディーバフの製造方法。

【請求項8】 上記長尺状網体は、樹脂製で、ダイヤモンド状又は蜂の巣状の網目を有する請求項7記載のボディーバフの製造方法。

【請求項9】 上記緊縛部は、上記押し潰された筒状体の平面を略円形とした場合の略中心線に相当する部分である請求項7又は8記載のボディーバフの製造方法。

【請求項10】 上記筒状体に挿通しておき、該筒状体を長手方向に蛇腹状に押しつぶす際にこれに沿って押しつぶすための板状体であって、該筒状体を押しつぶす方向に沿って該筒状体を押しつぶす側の辺に切り込みを有することを特徴とするボディーバフ製造用挿通板。

【請求項11】 請求項10に記載のボディー用バフ製造用挿通板と、該挿通板の上記筒状体を押しつぶす側の辺に着脱可能に設けられる台板と、を有するボディーバフの製造器具であって、

該台板は、該挿通板に沿って蛇腹状に押しつぶされる上記筒状体を受け止めることができる大きさであるボディーバフ製造器具。

【請求項12】 請求項10に記載の挿通板の上記筒状体を押しつぶす側の辺に、該挿通板に対して一定の角度をもって接続される脚部を有し、該脚部の幅は、挿通板の幅以下であり、該脚部は、挿通板に挿通された筒状体が挿通板から抜け落ちないように止めることができ、且つ、該脚部の一方は挿通板に設けられる上記切り込みと繋がっており、他方は開放されている隙間を有するボディーバフ製造器具。

【請求項13】 上記脚部は、上記挿通板に対して回動可能に接続される請求項12のボディーバフ製造器具。

【請求項14】 上記請求項1乃至9のいずれかに記載の製造方法により製造されたことを特徴とするボディーバフ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ボディーバフ及びその製造方法並びにその製造に用いる挿通板及びボディーバフ製造器具に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、ボディーシャンプー、石けん等の洗剤を用いて体を洗うための道具としては、スポンジ状のボディースポンジ、或いはタオル状の物、ブラシ状の物が広く使われている。上記ボディースポンジについては、ウレタンフォーム、ゴム等の樹脂より発泡し、周囲をグランドしたものや、表面に不織布等を接着した物、布状の素材で覆った物等がある。上記タオルには、ナイロンタオル等の合成繊維、綿等の天然素材がある。上記ブラシには、合成のナイロン、豚毛等の天然、表面に布を覆った物等がある。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、上記ボディースポンジは、泡立ち、肌あたりについては良好だが、発泡体であるため、水切れの効果は十分に得られない。また、上記タオルは、水切れ、使用性は良好だが、泡立ちに対して十分な効果が得られない。更に、上記ブラシは、使い勝手、肌あたり等の点において特異であり普及度も低い。

【0004】本発明は、上記のような問題点に鑑みてなされたものであり、泡立ち、肌あたりが良好で、水切れの効果も十分に得られるボディーバフ及びそのようなボディーバフを容易に製造できる方法、並びにその製造に用いる挿通板及びボディー用バフ製造器具を提供することを課題とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】請求項1記載の発明（以下、単に第1発明という。他請求項の場合も同様に表記する。）のボディーバフの製造方法は、弾性及び伸縮性のある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体の一又は二以上を平面状の多重長尺状網体にし、その後、該多重長尺状網体の一端部から、他端に向かって、その長手方向に丸めて、丸めた多重長尺状網体を製作し、次いで、該丸めた多重長尺状網体の胴部を糸状体若しくは紐状体で縛って、開放されている端部を広げて八重花状部を構成することを特徴とする。

【0006】第2発明のボディーバフの製造方法は、弾性及び伸縮性のある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体の一又は二以上を平面状の多重長尺状網体にし、その後、該多重長尺状網体を縫うように長手方向に糸状体を通して、該糸状体の一端を該多重長尺状網体に固定しておき、次いで、該糸状体にそって該多重長尺状網体を押し縮めることによって該多重長尺状網体を波うたせ、その後、波うった該多重長尺状網体を長手方向に丸め、次いで、該丸めた多重長尺状網体の胴部を糸状体で縛って、開放されている端部を広げて八重花状部を構成することを特徴とする。上記第1発明及び第2発明において、上記「多重長尺状網体」としては、筒状若しくは袋状の長尺状網体の1つを用いたもの（二重長尺状網体となる。）でもよいし、その2つ以上を積層したもの（4重、6重等の多重長尺状網体となる。）でもよい。そして、この4重以上の多重長尺状網体としては、筒状若しくは袋状の長尺状網体の2以上を平面状にし、これを上下に積層したものでもよいし、筒状若しくは袋状の一長尺状網体の中に又は外に他の筒状若しくは袋状の長尺状網体を挿入・配置して、その後これらを平面状にして積層したものでもよい。

【0007】尚、上記「糸状体」若しくは「紐状体」は、本発明の目的を果たすことができるものであればよく、その素材又は構造は問わない。これらの発明のボディーバフ製造方法においては、網体で長尺状体を構成し、これによりボディーバフを得るものであるため、水切れが良好で乾きが早いボディーバフを得ることができる。また、二重等の多重に積層されたもの網体（波うたせたものがより好ましい。）を、丸めてボディーバフを構成するものであるため、得られるボディーバフは、適度な弾性があり、肌当たりがよい。更に、このボディーバフは、適度に空隙があるため、使用の際には洗剤、水及び空気が混ざりやすく泡立ちが良好である。このボデ

ィーバフは、筒状等の網状体を使用するので、ボディーバフの表面は筒状体の側部である多重（二重等）網体のループ部で構成されている。このため、ボディーバフ使用時に網体の端部が肌に触れることが少なく、肌当たりがより好適である。

【0008】上記長尺状網体は、第3発明に示すように、樹脂製で、ダイヤモンド状又は蜂の巣状の網目有するものとしてすることができる。従って、この場合には、適度な弾性及び伸縮性があり、且つ一般に多く用いられ、容易に入手することができるので便利である。

【0009】また、上記丸めた多重長尺状網体の胴部を縛る際には、該多重長尺状網体の網を縫うように長手方向に通した糸状体によって、該丸めた多重長尺状網体の胴部を縛ることができる。この場合は、別途縛るための糸状体を用意する場合に比べて製造工程を簡略化できる。尚、多重長尺状網体を長手方向に縫う糸状体も、多重長尺状網体の幅方向中央位置を縫うことが望ましい。そうすることで、胴部を縛ったのち開放されている両端部を広げる際に、縫い糸が邪魔になることがなく、両側を均等に広げることができるものである。また、上記長手方向に通した上記糸状体によって縛る場合においても、多重長尺状網体を縫う糸状体は、多重長尺状網体の幅中央を縫うことが望ましい。

【0010】上記丸めた多重長尺状網体の上記胴部を縛る箇所は、第5発明に示すように、該胴部の略中央であるものとしてすることができる。従って、緊縛部の両側がそれぞれ均等に半球状に広げられ、略球状のボディーバフとすることができ、どの面をも使用することができる。

【0011】また、第6発明に示すように、上記波うった該多重長尺状網体を長手方向に丸める際には、少なくとも2本の棒状体によって、該波うった多重長尺状網体の一部を幅方向に挟み、該多重長尺状網体がずれないようにし、その後、該棒状体を該棒の長手方向を軸に対して回転させて、該多重長尺状網体を長手方向に丸めることができる。この場合には、多重長尺状網体の端部を挟んで多重長尺状網体を容易に丸めることができ、丸めた後は、その芯から容易に棒状体を引き抜くことができる。

【0012】更に、少なくとも、上記丸めた多重長尺状網体の上記胴部を縛る際に、該両端部を広げて行うことができる。即ち、上記波うった該多重長尺状網体を長手方向に丸め、胴部を縛る際には、該多重長尺状網体を幅方向に引き延ばした状態で該多重長尺状網体を丸め、縛るものである。尚、この引っ張って拡張させるときは、胴部を縛る際のみならず、丸める時等、最初から行ってもよい。この場合には、波うった多重長尺状網体を容易に丸めることができ、且つ、胴部を縛る位置も正確に特定でき、縛った後は、容易に端部を広げて表面が均一なボディーバフを得ることができる。

【0013】第7発明の製造方法は、弾性及び伸縮性の

ある、両端が開放及び／又は閉鎖された筒状若しくは袋状の長尺状網体を長手方向にリング状で且つ蛇腹状に押し潰し、その後、該押し潰された筒状体に縦方向に糸状体若しくは紐状体をかけ、該糸状体若しくは該紐状体により該押し潰された筒状体を略8の字形状となるように縛り、次いで、該緊縛部の両側を広げてボディーパフを得ることを特徴とする。この「筒状若しくは袋状の長尺状網体」は、2以上の網体を筒形状若しくは袋形状に積層したもの、即ち、筒状若しくは袋状の一長尺状網体の中に又は外側に、他の筒状若しくは袋状の長尺状網体を挿入して、全体として筒形状若しくは袋形状に積層したものとする事ができる。また、この「筒状若しくは袋状の長尺状網体」は、通常、押し潰し易いようにするために、両端の一方又は両方が開放とされている。

【0014】また、本製造方法によれば、蛇腹状に押し潰してボディーパフを製造するので、得られるボディーパフは、適度な弾性及び空隙があり、そのため、肌当たりがよいし、使用の際には洗剤、水及び空気が混ざりやすく泡立ちが良好である。また、前記発明に示すと同様に、水切れが良好で乾きが早いボディーパフを得ることもできる。この方法により製造されるボディーパフにおいても、本体表面はほとんど筒状体側部の蛇腹（二重等の多重網体のループ部）で構成されているため、網の端部が肌に当たることが少なく肌当たりがよいものである。

【0015】上記長尺状網体は、樹脂製で、ダイヤモンド状又は蜂の巣状の網目を有するものとする事ができる。また、この緊縛部は、第9発明に示すように、上記押し潰された筒状体の平面を略円形とした場合の略中心線に相当する部分とすることができ（図9のX-X線参照）。即ち、上記押し潰された筒状体に糸状体等をかけ、該糸状体等により該押し潰された筒状体を略8の字状に縛る際に、該押し潰された筒状体の中心軸を縦に囲むように糸状体をかけるものである。ここで、上記「筒状体の中心軸を縦に囲むように糸状体等をかける」とは、筒状体の中心軸を含む面内においてこの中心軸を囲むように糸状体をかける、ということである。そして、この筒状体の中心軸は、筒状体の上面と下面に両端を持つ線分であるものとする。

【0016】上記のように筒状体に糸状体若しくは紐状体をかけ縛ることにより、上記筒状体は均等に2分割され、左右等しい8の字形状が構成される。この8の字の両側（緊縛部の両側）を広げて得られるボディーパフは、両側を同じように使用することができる。尚、「中心軸を囲むように」との記載は、筒状体が変形していないことを表すものではない。即ち、筒状体が直径方向に押し潰されている場合には、中心軸に向かって外周が押し潰されたと考えることができ、押し潰された後の長方形若しくは楕円形又はその変形状等の中央線が筒状体の中心軸であるものと考えることができる。

【0017】更に、上記筒状体を縛る際には、該筒状体を該筒状体の直径方向に向かって引き伸ばした状態で縛ることができる。このように、緊縛部の両側を大きく広げることにより、前記発明に示すと同様に、略球状のボディーパフを容易に得ること等の効果がある。

【0018】第10発明のボディーパフ製造用挿通板は、上記筒状体に挿通しておき、該筒状体を長手方向に蛇腹状に押しつぶす際にこれに沿って押しつぶすための板状体であって、該筒状体を押しつぶす方向に沿って該筒状体を押し潰す側の辺に切り込みを有することを特徴とする。この挿通板を用いることにより、筒状体を容易に蛇腹状に押しつぶすことができる。また、この挿通板は上記のような切り込みを有するので、筒状体を押し潰されたあと、挿通板を筒状体に挿通したままで、挿通板の切り込みを通して筒状体に糸状体をかけ、筒状体を縛ることができる。更に、挿通板が板状体であるために、切り込み部分が厚くなく、上記筒状体の挿通板に隔てられて向かい合う部分を切り込み部分で引き寄せて糸状体で結び、略8の字の形状をなすように縛ることが容易である。また、筒状体を縛った後、そのまま緊縛部が切り込みを通ることによって、縛った筒状体を挿通板から引き抜くことができる。

【0019】また、この挿通板は、幅が上記筒状体の内径の1/2以上であり、幅中央の位置に上記切り込みを有するものが好ましい。ここで、上記挿通板の「幅」とは、上記挿通板の面内であって上記筒状体を押しつぶす方向と垂直な方向の寸法である。これにより、予め筒状体に挿通板が挿通された際に、筒状体が扁平化されており、筒状体の挿通板に隔てられて向かい合う部分を互いに糸状体で結ぶことがより容易である。筒状体は、伸縮性がある網で構成されるものであるため、挿通板の板幅が内径の1/2を超えていても挿通が可能である。そして、上記切り込みを挿通板の幅の中央に設けておけば、その切り込みを糸状体を通して筒状体を縛ることで、そのまま直径を縦に囲むように筒状体を縛ることができる。

【0020】第11発明のボディーパフ製造器具は、第10発明に示すボディーパフ製造用挿通板と、該挿通板の上記筒状体を押しつぶす側の辺に着脱可能に設けられる台板とを有し、該台板は、該挿通板に沿って蛇腹状に押しつぶされる上記筒状体を受け止めることができる大きさのものである。これにより、その台板上で容易に筒状体を蛇腹状に押しつぶすことができる。また、この台板は着脱可能に設けられるものであるため、挿通板から台板を外すことにより、押し潰し、縛った筒状体を挿通板から引き抜くことができる。

【0021】第12発明のボディーパフ製造器具は、第10発明に示す挿通板の上記筒状体を押しつぶす側の辺に、該挿通板に対して一定の角度をもって接続される脚部を有し、該脚部の幅は、挿通板の幅以下であり、該脚

部は、挿通板に挿通された筒状体が挿通板から抜け落ちないように止めることができ、且つ、該脚部の一方は挿通板に設けられる上記切り込みと繋がり、他方は開放されている隙間を有することを特徴とする。ここで、上記「脚部の幅は、挿通板の幅以下である」とは、隙間も含めた脚部の端から端までの最大幅寸法が、挿通板の幅寸法以下であるということである。これにより、その脚部で筒状体を止めて容易に筒状体を蛇腹状に押しつぶすことができる。また、この脚部は幅が挿通板の幅以下であるため、筒状体を押し潰し縛った後に、筒状体を、屈曲した脚部と挿通板の接続部分を通して、容易に挿通板から引き抜くことができる。

【0022】上記脚部は、第13発明に示すように、上記挿通板に対して回動可能に接続されるものとして行うことができる。即ち、この脚部は、上記挿通板に対して回動可能に接続され、該脚部は、定常状態において該挿通板に対して一定の角度を維持しているが、該挿通板を含む面内に位置することもできるものである。これにより、定常状態において筒状体を押し潰し縛った後に、脚部を挿通板を含む面内に位置させることにより、筒状体を容易に挿通板から引き抜くことができる。

【0023】第14発明のボディーバフは、請求項1乃至9のいずれかに記載の製造方法により製造されたことを特徴とする。本ボディーバフは、上記請求項1〜13に記載の製造方法の説明において述べたような作用を有するものである。

【0024】

【発明の実施の形態】以下で、図1〜15を用いて実施例により本発明を説明する。

実施例1

本実施例は、巻き取り型ボディーバフの製造方法に関するものである。まず、弾性及び伸縮性のある長尺状網体を準備する。この網体は、ナイロン、ポリエステル等の樹脂製であり、両端開放の円筒状のものである。この網目は、自然常態ではダイヤモンド形（辺の長さは4〜5mm程度）をしており、引っ張って伸ばすと六角格子を示している。これは、押し出しネット成形により製造されたものである。尚、他のネット状のものを使用することができる。そして、縦糸と横糸の間に1mm以上の空間のあるものが好ましい。

【0025】その後、図2に示すように、上記ネット状素材を用いた直径50〜150mm、長さ1,000〜3,000mmの筒状体2を準備し、これを直径方向につぶして短冊状の二重長尺状網体2aにする。次に、図3に示すように、この二重長尺状網体2aの幅の中央をぐし縫い糸3でぐし縫い又はミシンがけし、ぐし縫い糸3の一端を固定する。そして、図4に示すように、そのぐし縫い糸3に沿って長尺状体2aを締め、波うたせてぐし縫い糸3の他端も固定する。

【0026】その後、図5に示すように、二重長尺状網

体2aの一端を中心として長手方向にこれを巻き取り、図6に示すように、胴部の中央を縛り糸4Aにより糸どめする。そして、適宜用途にあわせ、紐をつける。緊縛部の両側の開放端部を広げ、それぞれ半球状の八重花状部11を構成して図1に示すような球状のボディーバフ1を得る。

【0027】なお、図5には示されていないが、上記二重長尺状網体2aを巻き取る際には、図13に示すような2本の棒状体61を互いに回動可能に接続した略鉗状のもので、その2本の棒状体の間に長尺状体2aを挟むことができる巻き取り器具6を用いて長尺状体2aの一端を挟み、これを自転させて長尺状体2aを巻き取ることができる。この棒状体61は、互いに回動可能に接続されるものだけでなく、互いに平行移動でき、隙間なく寄り添ったり隙間を開けたりできるように配置されているものであってもよい。また、独立した2本の棒状体を隙間なく寄り添うようにして両端に環状体をはめ込んで2本の棒状体をまとめて固定するものとしてもよい。

【0028】実施例2

本実施例は、縮め型ボディーバフの製造方法に関するものである。まず、上記ネット状素材を用いた直径100〜250mm×長さ1,000〜2,000mmの筒状体2bを準備する。一方、図7に示すような、長さ1,100〜2,100、幅25〜90mmの板で、その中央に長辺方向に沿った切り込み511を有し、切り込み511の開口の両側に一對の脚部52を有するボディーバフ製造器具5bを用意する。この脚部52は、長さが50〜100mmであり、ボディーバフ製造器具本体（挿通板）51に対して90度の角度で設置されている。

【0029】次に、図8に示すように、上記筒状体2bにボディーバフ製造器具本体51を挿通し、ボディーバフ製造器具5bをテーブル上において挿通した筒状体2bを上から蛇腹状に押しつぶす。押し潰された筒状体の平面概略図を図9に示す。その後、図10に示すように、ボディーバフ製造器具5bの切り込み511下部において、押し潰された上記筒状体2bを縛り糸4bで縛り、その後、ボディーバフ製造器具5bを持ち上げて下部から縛られた上記筒状体2bを抜き取る（図10参照）。その際、緊縛部（図9のX-X線部分）はボディーバフ製造器具本体51の切り込み511及びこれに通じている脚部52の隙間を通して抜き取られる。最後に、図11に示すような抜き取った筒状体2bの緊縛部の両側は、それぞれ半球状に広げられて、球状のボディーバフを得る（図12）。尚、この緊縛部の縛り糸4bに、リング状の紐を取り付けて、係止部とすることができる。

【0030】尚、本発明においては、前記具体的実施例に示すものに限られず、目的、用途に応じて本発明の範囲内で種々変更した実施例とすることができる。例え

ば、上記筒状体のネットを蛇腹状に押しつぶす際(㊸縮め型ポディーバフの成形)には、図7に示すようなポディーバフ製造器具5bの他、図13や14に示すようなポディーバフ製造器具を用いることができる。

【0031】図13に示すようなポディーバフ製造器具5cは、脚部53がポディーバフ製造器具本体51に回転可能に接続されており、定常状態においてポディーバフ製造器具本体51に対して90度を保つようにコイルバネで姿勢を保たれている(コイルバネは図示せず)。この脚部53により、ポディーバフ製造器具5cは、水平面上に自立できるものである。そして、上記縛られた筒状体2bをポディーバフ製造器具5cから抜き取る際には、ポディーバフ製造器具5cを持ち上げ、脚部53をポディーバフ製造器具本体51と平行に伸ばすことにより、容易に抜き取ることができるものである。

【0032】図14に示すようなポディーバフ製造器具5dは、脚部52、53に代わってポディーバフ製造器具本体51に台板54が取り外し可能に接続されており、この台板54により、ポディーバフ製造器具5dは、水平面上に自立できるものである。そして、上記縛られた筒状体2bをポディーバフ製造器具5dから抜き取る際には、ポディーバフ製造器具5dを持ち上げ台板54をポディーバフ製造器具本体51から取り外すことにより、容易に抜き取ることができるものである。更には、ポディーバフ製造器具本体51を単独で用いて縮め型ポディーバフの製造を行ってもよい。その場合には、作業台上に挿通板51を立てて作業を行い、作業台の面上に筒状体2bを押し縮めることとなる。

【0033】

【発明の効果】本発明のポディーバフ製造方法によれば、外観上、従来にない美しい形状を呈するポディーバフが得られ、そのポディーバフは、ネット素材のため、水切れが良好で、乾きが良く、更に、石けん料、水分、空気が混ざりやすく泡立ちが良好である。また本発明の挿通板及びポディーバフ製造器具によれば、上記ポディーバフ製造方法を確実且つ容易に実現することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例1にて製造されたポディーバフの説明図 40

である。

【図2】実施例において使用される長尺状網の筒状体の説明図である。

【図3】実施例1においてネット状素材でできた長尺状体のぐし縫い工程の説明図である。

【図4】実施例1においてネット状素材でできた長尺状体の糸に沿った縮め工程の説明図である。

【図5】実施例1において波うたせた長尺状体の巻き取り工程の説明図である。

【図6】実施例1において巻き取った長尺状体の説明図である。

【図7】実施例2において用いるポディーバフ製造器具の説明図である。

【図8】実施例2においてネット状素材でできた筒状体の押し縮め工程の説明図である。

【図9】実施例2において製作された押し潰された筒体の平面的説明図である。

【図10】実施例2においてネット状素材でできた筒状体の縛り工程の説明図である。

20 【図11】実施例2において糸体で縛られた筒状体が広がってボール状にならんとする状態を示す説明図である。

【図12】実施例2において製造されたボール状ポディーバフの説明図である。

【図13】他の態様のポディーバフ製造器具の説明図である。

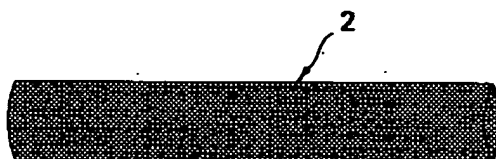
【図14】他の態様のポディーバフ製造器具の説明図である。

30 【図15】長尺状体の巻き取り工程で用いる巻き取り器具の説明図である。

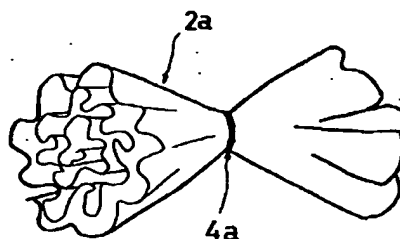
【符号の説明】

1;ポディーバフ、11;八重花状部、2;筒状体(長尺状体)、2a;巻き取り型ポディーバフの製造に用いる筒状体、2b;縮め型ポディーバフの製造に用いる筒状体、3;ぐし縫い糸、4a、4b;縛り糸、5b;実施形態で用いるポディーバフ製造器具、5c;他の態様のポディーバフ製造器具、5d;他の態様のポディーバフ製造器具、51;ポディーバフ製造器具本体、511;切り込み、52;脚部、53;脚部、54;台板、6;巻き取り器具、61;棒状体。

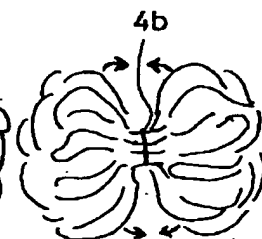
【図2】



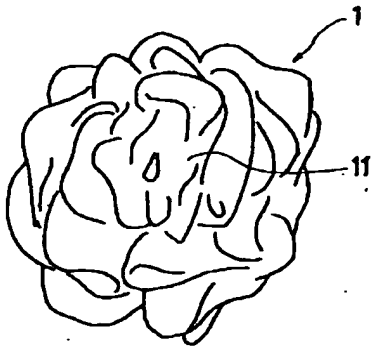
【図6】



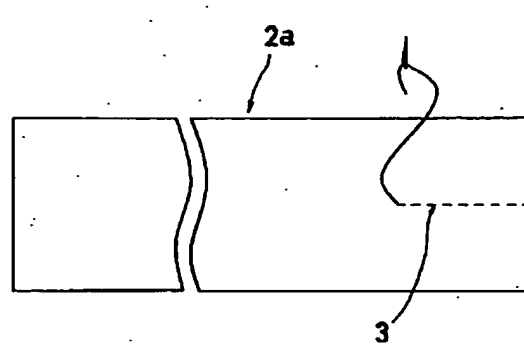
【図11】



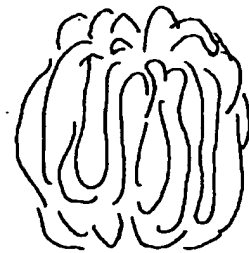
【図1】



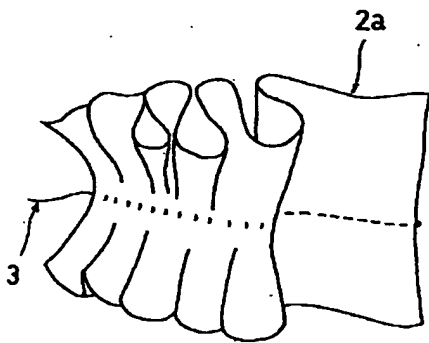
【図3】



【図12】



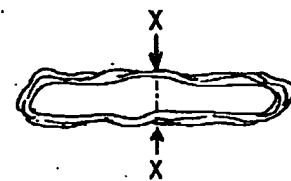
【図4】



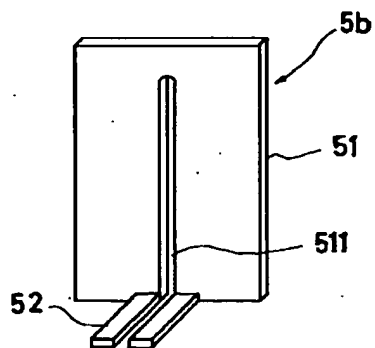
【図5】



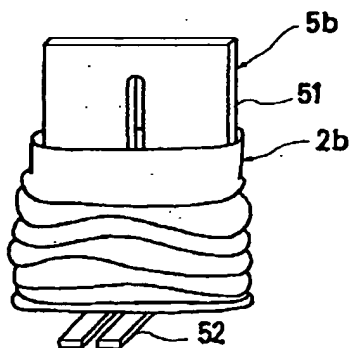
【図9】



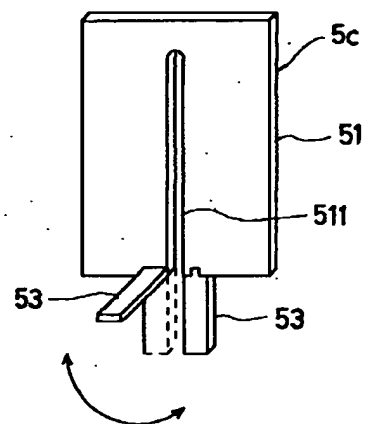
【図7】



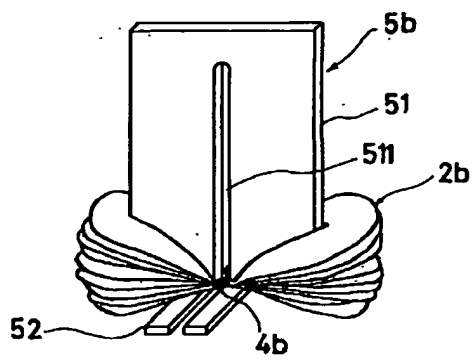
【図8】



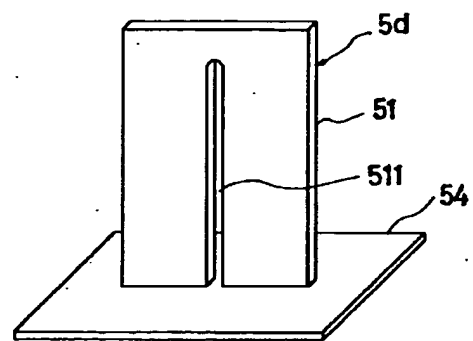
【図13】



【図10】



【図14】



【図15】

